

12

# EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 84107733.2

51 Int. Cl.<sup>4</sup>: **F 01 D 5/14**  
**F 04 D 29/68**

22 Anmeldetag: 04.07.84

30 Priorität: 15.07.83 DE 3325663

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
13.02.85 Patentblatt 85/7

84 Benannte Vertragsstaaten:  
AT CH DE FR GB IT LI SE

71 Anmelder: **MTU MOTOREN- UND TURBINEN-UNION**  
**MÜNCHEN GMBH**  
Dachauer Strasse 665 Postfach 50 06 40  
D-8000 München 50(DE)

72 Erfinder: **Eckardt, Dietrich, Dr.-Ing.**  
Irschenriederstrasse 13a  
D-8000 München 60(DE)

72 Erfinder: **Schäffler, Arthur, Dipl.-Ing. grad.**  
Ganghofer-Strasse 11  
D-8061 Vierkirchen(DE)

54 Axial durchströmtes Schaufelgitter einer mit Gas oder Dampf betriebenen Turbine.

57 Axialschaufelgitter einer mit Gas oder Dampf betriebenen Turbine, mit zum Großteil laminarer Profilgrenzschicht, dessen Schaufel stromabwärts des Geschwindigkeitsmaximums auf der Saugseite (Profiloberseite) im Bereich der verzögerten Strömung eine im wesentlichen über die ganze Schaufelhöhe (H) reichende sägezahnartig profilierte Störkante aufweisen.

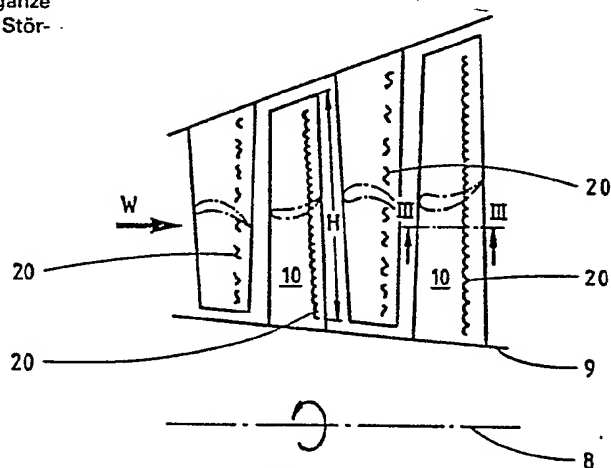


Fig.2

1

5 ba/fr

MTU MOTOREN- UND TURBINEN-UNION  
MÜNCHEN GMBH

10

15 Axial durchströmtes Schaufelgitter  
einer mit Gas oder Dampf betriebenen  
Turbine

---

20

25 Die Erfindung bezieht sich auf ein axial durchströmtes  
Schaufelgitter einer mit Gas oder Dampf betriebenen Tur-  
bine, dessen Schaufelprofile so ausgebildet sind, daß die  
Strömung entlang des größten Teils der saugseitigen Profil-  
oberfläche (Unterdruckseite), bis zu einem Geschwindig-  
30 keitsmaximum im Bereich der Kanalengfläche beschleunigt  
wird, so daß die Profilgrenzschicht zum Großteil laminar  
ist.

35 ESP-733

1

5 Abhängig vom Turbulenzgrad der Strömung, von der Größe  
des Druckgradienten in Strömungsrichtung und von der  
Reynoldszahl  $Re_2$ , einem Ähnlichkeitsparameter, gebildet  
aus der Profilsehnenlänge  $l$ , der Abströmgeschwindigkeit  $c_2$   
und der kinematischen Viskosität  $\nu_2$  am Austritt des Schau-  
10 felgitters, schlägt die Grenzschicht unmittelbar oder  
unter Ausbildung von Umschlag- oder Ablöseblasen in den  
turbulenten Zustand um.

In Niederdruckturbinen, beispielsweise den Endstufen  
15 axial durchströmter Fluggasturbinen, treten Reynolds-  
zahlen zwischen 50 000 und 500 000 auf. Dieses Reynolds-  
zahlenniveau liegt im laminar/turbulenten Umschlagbereich,  
d. h. verzögerte laminare Grenzschichten ändern ihren  
Strömungszustand unter Ausbildung stark verlustbehafteter  
20 Umschlag- oder Ablöseblasen.

Bisher wurde angenommen, daß in vielstufigen Strömungs-  
maschinen ein derart hoher Turbulenzgrad herrscht, daß  
laminare Strömung entweder gänzlich unmöglich ist oder  
25 aber der Grenzschichtumschlag bei Strömungsverzögerung  
unmittelbar, d. h. ohne Blasenbildung erfolgt. Jüngste  
Untersuchungen haben im Gegensatz dazu ergeben, daß im  
Bereich der beschleunigten Strömung von ND-Turbinen  
der laminare Grenzschichtzustand aufrechterhalten werden  
30 kann, daß aber der Wirkungsgrad der Energieübertragung  
durch Strömungsverluste im Zusammenhang mit laminar/  
turbulenten Umschlag- bzw. Ablöseblasen erheblich be-  
einträchtigt wird.

35

- 1 Aus der Fachliteratur zur Tragflügelaerodynamik ist es  
bekannt, zur Vermeidung von laminaren Ablöseblasen beim  
Übergang einer laminaren in eine turbulente Grenzschicht-  
strömung mechanische Turbulatoren, wie Stolperdrähte,  
5 hervorspringende Kanten, Stufen oder ähnliche Hinder-  
nisse zu verwenden. Es hat sich gezeigt, daß die An-  
ordnung solcher Turbulatoren auf der Oberfläche des  
Tragflügelprofils den Widerstandsbeiwert des Profils  
erhöhen und insbesondere dann zu merklichen Verlusten  
10 führen<sup>kann</sup>, wenn ein höheres Reynoldszahlniveau erreicht  
wird, d. h. in einem Bereich, in dem sie ihren eigentli-  
chen Zweck, nämlich den Umschlag von laminarer in  
turbulente Grenzschicht zu beschleunigen, wegen des von  
selbst eintretenden, schnellen Umschlags ohne Blasenbildung  
15 ohnehin nicht mehr erfüllen.

- Im technischen Bericht von Francis R. Hama, James D. Long  
und John C. Hegarty vom August 1956 mit dem Titel  
"On Transition from Laminar to Turbulent Flow", ver-  
20 öffentlich durch Document Service Center, Dayton, Ohio,  
U.S.A., werden Wassertankversuche über den Umschlag von  
laminarer in turbulente Grenzschichtströmung an einer  
ebenen Platte beschrieben, und es wird dort vorgeschlagen,  
zur Herbeiführung des Umschlages von laminarer in turbu-  
25 lente Grenzschichtströmung einen gewellten Draht oder  
eine Reihe dünner dreieckiger Plättchen, die auf eine  
flache Platte aufgeklebt sind, zu verwenden. Hinweise auf  
aerodynamische Schaufelgitter finden sich in dieser Druck-  
schrift nicht.

- 30 Turbomaschinen-  
In der Praxis sind mechanische Turbulatoren bisher nicht  
angewendet worden. Vielmehr ist aus der DE-PS 30 43 567  
eine Anordnung zur Beeinflussung der Strömung an aero-  
dynamischen Profilen bekannt geworden, bei der durch  
35 Ausblasen von Fluid im Bereich der Ablösestelle der

- 1 laminaren Strömung ein schneller Umschlag in Turbulenz  
erzielt wird und somit die Entstehung laminarer Ablöse-  
blasen verhindert wird. Eine solche Anordnung hat den  
Vorteil, daß in einem Betriebsbereich mit hohem Reynolds-  
5 zahniveau, in dem laminare Ablöseblasen ohnehin nicht  
mehr auftreten, keine Hindernisse am Tragflügelprofil  
vorhanden sind und somit keine zusätzlichen Verluste  
in Kauf genommen werden müssen. Ein Nachteil der  
vorgenannten Anordnung besteht jedoch darin, daß der  
10 Herstellungsaufwand für ein Tragflügelprofil mit der  
vorgenannten Anordnung recht hoch ist. Für Schaufel-  
gitter von Turbomaschinen, insbesondere dann, wenn es  
sich um thermische Turbomaschinen handelt, ist eine  
Anordnung nach der DE-PS 30 43 567 nicht oder nur sehr  
15 begrenzt anwendbar, da aufgrund der vorkommenden hohen  
mechanischen und thermischen Beanspruchung der Schaufeln  
die Anordnung von entsprechenden Strömungskanälen zur  
Führung des auszublasenden Fluids von Nachteil wären.
- 20 Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, in axial durch-  
strömten Schaufelgittern der eingangs genannten Art, also  
insbesondere in solchen, in denen über einen großen Be-  
triebsbereich aufgrund des Reynoldszahlniveaus laminare  
Strömung herrscht, Profilverluste im Zusammenhang mit  
25 laminar/turbulenten Umschlagblasen zu verringern und damit  
den Gesamtwirkungsgrad der Turbine zu verbessern.

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe dadurch gelöst, daß  
bei einem Axialschaufelgitter der eingangs genannten  
30 Art stromabwärts des Geschwindigkeitsmaximums auf der  
Saugseite (Profiloberseite) im Bereich der verzögerten  
Strömung die Schaufeln eine durchgehende im wesentlichen  
über die ganze Schaufelhöhe reichende in einer Tangential-  
ebene zur Profiloberfläche sägezahnartig profilierte  
35 Störkante aufweisen.

- 1 In einem erfindungsgemäß ausgebildeten Schaufelgitter erfolgt ein schneller Umschlag von laminarer in turbulente Grenzschichtströmung auf der Saugseite der Schaufeln ohne die Ausbildung von laminaren Ablöseblasen. Die besten Ergebnisse sind dabei zu erzielen, wenn die Störkante 0,01 bis 0,1 l stromabwärts des Geschwindigkeitsmaximums an der Schaufelsaugseite positioniert ist, wobei l die Länge der Profilsehne bedeutet.
- 10 Bei einer ersten bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ragt die Störkante über die Profiloberfläche der Schaufel geringfügig heraus. Sie kann dabei alternativ von einem auf der Profiloberfläche erhabenen angeordneten Band gebildet sein oder sie kann die freiliegende Kante einer von
- 15 der Profiloberfläche ausgebildeten in Strömungsrichtung vorspringenden Stufe sein.

Vorzugsweise soll die Höhe (k) der Störkante über der Profiloberfläche Werte in einem Bereich aufweisen, der abhängig von der Impulsverlustdicke  $\delta_2$  der Grenzschicht an einer Stelle unmittelbar stromaufwärts vor der Störkante und der für diese Stelle aus der Höhe (k), der Geschwindigkeit im Wandabstand (k) und der Viskosität des Fluids gebildeten Reynoldszahl  $Re_k$  bestimmt wird, wobei für  $50 < Re_k \leq 200$  gelten soll  $1,5 < k/\delta_2 < 3,5$

$$\delta_2 = \frac{1}{U^2} \cdot \int_0^{\infty} u (U-u)^2 dy$$

y = Wandabstandskoordinate

u = f(y) = Geschwindigkeitskomponente tangential zur Profiloberfläche

30 U = Geschwindigkeit in der durch Reibung nicht gestörten Strömung

$$Re_k = \frac{u_k \cdot k}{\nu_k}$$

35  $\nu_k$  = kinematische Zähigkeit des Fluids an der Stelle k.

- 1 Die sich aufgrund dieser Vorschrift ergebenden Stufenhöhen  
der Störkante sind dabei so gering, daß auch bei höheren  
Reynoldszahlen, bei denen sie als Auslöser für den Umschlag  
von laminarer in turbulente Strömung nicht mehr benötigt  
5 werden, nur minimale Verluste in Kauf zu nehmen sind.

- Dieser Vorteil eines hochwirksamen Turbulenzerzeugers mit  
besonders geringem Strömungswiderstand wird auch bei den  
Ausführungsformen nach den Patentansprüchen 6 und 7 erzielt,  
10 wobei in diesen Fällen allerdings eine etwas größere Höhe  
der Stufe vorzusehen ist, wie sie im Patentanspruch 8 ange-  
geben ist, um das Entstehen von Ablöseblasen zu verhindern.

- Vorzugsweise sind die Störkanten in allen Fällen scharf-  
15 kantig auszubilden. Das Sägezahnprofil der Störkante kann  
am Zahnkopf und Zahngrund spitz oder abgerundet ausgebildet  
sein. Besonders vorteilhaft im Sinne der Aufgabenstellung  
ist es jedoch, wenn abwechselnd Zahnkopf und Zahngrund abge-  
rundet und spitz ausgebildet sind. Es hat sich gezeigt, daß  
20 durch diese Kombination bei minimaler Höhe der Störkante  
der effektivste Grenzsichtumschlag erzielbar ist. Die geo-  
metrische Ausbildung des Sägezahnprofils ist vorzugsweise  
durch Öffnungswinkel  $\alpha$  von  $45^\circ$  bis  $120^\circ$  und eine Teilung  
von 5 % bis 15 % der Profilsehnenlänge bestimmt. Insoweit  
25 ein Störband zur Ausbildung der Störkante verwendet ist,  
soll dessen Breite  $b$  normal zur Störkante gemessen 0,05  
bis 0,1 l betragen. Soweit die Störkante gemäß Anspruch 7  
durch eine Senke in der Profiloberfläche gebildet wird, soll  
diese Senke mit einem Neigungswinkel  $\beta$  von  $3^\circ$  bis  $6^\circ$  gegen  
30 die Schaufeloberfläche verlaufen.

- Die Herstellung einer Schaufel für ein erfindungsgemäßes  
Schaufelgitter erfolgt vorzugsweise dadurch, daß in einem  
ersten Verfahrensschritt das mit Sägezahnprofil versehene  
35 Band vorzugsweise durch Drahterodieren aus einer Blech-  
platte ausgeschnitten wird und in einem zweiten Verfahrenss-  
chritt auf die Schaufeloberfläche vorzugsweise durch  
Schweißen aufgebracht wird.

- 1 Da sich die erfindungsgemäße Gestaltung eines Schaufel-  
gitters ohne jede Schwierigkeit auch bei stark verwundenen  
Schaufeln anwenden läßt, können bereits benutzte Schaufeln  
in erfindungsgemäßer Weise nachgerüstet werden, wozu  
5 vorzugsweise die in den Ansprüchen 17 bis 19 aufgezeigten  
Verfahren zur Anwendung kommen.

Unter Bezugnahme auf die Zeichnung werden Ausführungsbei-  
spiele der Erfindung erläutert; in der Zeichnung zeigen:

10

- Fig. 1 einen Ausschnitt aus einem Quer-  
schnitt des Axialschaufelgitters einer  
Niederdruckturbine mit dem Verlauf der  
Oberflächenmachzahl und des Grenzschicht-  
zustandes schematisch,  
15

- Fig. 2 einen Meridianschnitt durch zwei Stufen einer  
Niederdruckturbine deren Schaufeln mit er-  
findungsgemäßen Störkanten versehen sind,  
20

- Fig. 3 einen Querschnitt durch eine mit einem Band  
versehene Laufschaufel entsprechend der  
Linie III-III in Fig. 2 ausschnittsweise  
vergrößert,  
25

- Fig. 4a, b, jeweils eine Draufsicht entsprechend  
Pfeilrichtung IV auf die Schaufel nach  
Fig. 3, in zwei unterschiedlichen Sägezahn-  
profilen,  
30

- Fig. 5 einen Querschnitt durch eine mit einer vor-  
springenden Stufe ausgebildeten Schaufel  
analog zu Fig. 3,  
35

- Fig. 6 eine Draufsicht auf die Schaufel ent-  
sprechend Pfeilrichtung VI in Fig. 5 und

1 Fig. 7 ein Schrägbild der in Fig. 5 im Querschnitt  
gezeigten Schaufel,

5 Fig. 8 einen Querschnitt entsprechend Fig. 5  
einer mit zurückspringender Stufe ausge-  
bildeten Schaufel,

10 Fig. 9 eine Draufsicht entsprechend Pfeilrich-  
tung IX auf die Schaufel nach Fig. 8,

Fig. 10 einen Querschnitt entsprechend der Linie  
III-III in Fig. 2 durch eine Laufschaufel,  
bei der die Störkante durch eine in die  
Profiloberfläche eingesenkte Stufe gebildet  
15 wird,

Fig. 11 eine Draufsicht auf die Schaufel nach  
Fig. 10 in Pfeilrichtung XI,

20 Fig. 12 einen Querschnitt entsprechend Fig. 9 einer  
zweiten Ausführungsform einer Schaufel mit  
eingesenkter Stufe.

In dem in Fig. 1 dargestellten Schaufelgitter  
25 sind zwei benachbarte Axialschaufeln mit 10 bezeichnet.  
Für die obere Schaufel 10 ist die Profilsehne 1 sowie  
die in Richtung der Profilsehne 1 verlaufende Koordinate  
x eingezeichnet. Zu- und Abströmung zum Schaufelgitter  
sind mit Pfeilen angegeben. Für die untere Schaufel 10  
30 ist der Grenzschichtverlauf schematisch angedeutet.  
Daraus ergibt sich, daß auf der Druckseite 13 der Schau-  
fel 10 über deren gesamter Länge sich eine laminare Grenz-  
schicht ausbildet, während auf der Saugseite 11 der  
Schaufel 10 die laminare Grenzschicht nur bis etwa  
35 zum Geschwindigkeitsmaximum ( $Ma_{max}$ ) im Bereich der

- 1 Engfläche 3 des von den beiden Schaufeln gebildeten Strömungskanals verläuft und sich stromabwärts der Engfläche 3 in dem mit Pfeil gekennzeichneten Bereich 2 laminare Ablöseblasen ausbilden, in deren Bereich die
- 5 Grenzschrift turbulent wird. Im unteren Teil der Fig. 1 ist über der dimensionslos aufgetragenen Profillänge  $x : l$  die Machzahl/der <sup>entlang der Oberfläche</sup> Schaufel 10 aufgetragen. Das Geschwindigkeitsmaximum liegt etwa im Bereich der Engfläche, d. h. bei etwa  $x : l = 0,55$ . Um nun die
- 10 Ausbildung großer verlustbehafteter Ablöseblasen zu vermeiden, sind, wie in Fig. 2 angedeutet, auf der Profilo- oberseite (Saugseite) der Schaufeln durchgehende, im wesentlichen über die ganze Profiltiefe reichende säge- zahnartig gezackte Störkanten 20 angeordnet.
- 15 Sowohl die Leitschaufeln als auch die Laufschaufeln eines um die Achse 8 rotierenden Turbinenläufers 9 sind mit Störkanten versehen. Die in der Zeichenebene nicht sichtbaren Störkanten der Leitschaufeln sind
- 20 unterbrochen gezeichnet. Die Strömungsrichtung durch das Gitter ist in sämtlichen Figuren mit einem Pfeil w angegeben.
- Es hat sich gezeigt, daß die geringsten Profilverluste
- 25 dann erreicht werden, wenn die Störkanten 0,01 bis 0,1 l (l = Länge der Profilsehne der Schaufel) stromabwärts des Geschwindigkeitsmaximums auf der Saugseite der Schaufel positioniert sind.
- 30 Wie sich aus dem in Fig. 3 dargestellten Teilquerschnitt einer Laufschaufel 10 ergibt, wird die Störkante bei dieser ersten Ausführungsform der Erfindung durch ein auf der Profiloberfläche der Schaufel befestigtes Band 15 gebildet. Das Band 15 kann aus einer ebenen Blechplatte
- 35 ESP-733

1 ausgeschnitten sein und durch Schweißen auf der Profil-  
oberfläche der Schaufel befestigt sein. Die Höhe des  
Bandes 15 und damit die Höhe der Störkante 20 über der  
Profiloberfläche 12 ist mit  $k$  bezeichnet. Die übrige  
5 geometrische Ausbildung des Bandes 15 ist in zwei alter-  
nativen Ausführungsformen in Fig. 4a und Fig. 4b darge-  
stellt. Die beiden Ausführungsformen nach Fig. 4a und  
Fig. 4b unterscheiden sich dadurch, daß bei der Aus-  
führung nach Fig. 4a jeweils der <sup>(stromauf liegende)</sup> Zahnkopf 21 des Säge-  
10 zahnprofils abgerundet und der Zahngrund 22 spitz ausge-  
bildet ist, wogegen bei der Ausführungsform nach Fig. 4b  
der Zahnkopf 21 einen spitzen Scheitel ausbildet und  
der Zahngrund 22 abgerundet ist. Die Teilung  $t$  des Säge-  
15 zahnprofils soll 0,05 bis 0,15 l betragen. Der Öffnungs-  
winkel  $\alpha$  des Sägezahnprofils liegt beim gezeigten Aus-  
führungsbeispiel bei  $90^\circ$ . Die Breite  $b$  des Bandes soll  
etwa 0,01 bis 0,03 l sein. Die Störkante 20, d. h. die  
der ankommenden Strömung  $w$  entgegengerichtete obere Kante  
des Bandes 15 soll scharfkantig ausgebildet sein. Dies  
20 gilt auch für die in den Fig. 5, 8, 10 und 12 dargestell-  
ten Ausführungsformen von Störkanten. Anstelle der in  
Fig. 4a und Fig. 4b gezeigten abwechselnd am Zahnkopf  
und am Zahngrund abgerundeten Störkanten sind auch Aus-  
führungsformen möglich, die sowohl am Zahnkopf als auch  
25 am Zahngrund abgerundet sind oder an beiden Stellen spitz  
zulaufen.

Für eine entsprechend den Fig. 2 bis 4 gestaltete Nieder-  
druckturbinenschaufel eines Gasturbinenstrahltrieb-  
30 werks mit einer Profilsehnenlänge ( $l = 35$  mm) ergab  
sich bei einer Flugmachzahl  $Ma = 0,8$  in 10,7 km Höhe,  
d. h. bei einer Reynoldszahl  $Re_2 \approx 100\ 000$  erfindungsgemäß  
eine Höhe  $k$  von 0,06 bis 0,12 mm. Vergleichsversuche er-  
gaben, daß sich bei einem entsprechend ausgerüsteten  
35 Strahltriebwerk der Treibstoffverbrauch im

1 Reiseflug, der bekanntlich den längsten Teil einer  
Flugmission für Verkehrsflugzeuge ausmacht, um ca. 1 %  
senken läßt.

5 In den Fig. 5 bis 7 ist eine zweite grundlegende Stör-  
kantenausbildung offenbart. Wie der Teilquerschnitt durch  
eine Schaufel gemäß Fig. 5 zeigt, ist bei dieser Aus-  
führungsform die Störkante 30 die freiliegende Kante einer  
von der Profiloberfläche 12 ausgebildeten in Strömungs-  
10 richtung vorspringenden Stufe. Eine solche Ausbildung der  
Störkante ist nur für die Neufertigung einer Schaufel  
geeignet. Wie sich aus der Draufsicht gemäß Fig. 6 und  
aus dem Schrägbild einer entsprechend ausgebildeten Schau-  
fel gemäß Fig. 7 ergibt, sind die Köpfe des Sägezahnprofils  
15 jeweils spitz ausgebildet, während der Grundbereich abge-  
rundet ist. Die Teilung  $t$  und der Öffnungswinkel  $\alpha$  liegen  
in derselben Größenordnung wie im Zusammenhang mit der  
Ausführungsform nach den Fig. 3 und 4 beschrieben.

20 In den Fig. 8 und 9 ist eine Alternative zu der Ausführungs-  
form nach den Fig. 5 bis 7 gezeigt, bei der ebenfalls eine  
gestufte Profiloberfläche 12 vorgesehen ist, im Unter-  
schied zu der Ausbildung nach den Fig. 5 bis 7 jedoch die  
Störkante 40 die freiliegende Kante einer in Strömungs-  
25 richtung (w) zurückspringenden Stufe ist.

Auch bei der Ausführungsform nach den Fig. 8 und 9 ist  
der Zahngrund 41 des Sägezahnprofils abgerundet, während  
der Zahnkopf 42 einen spitzen Scheitel ausbildet.

30 Eine weitere grundlegende Störkantenausbildung ist in den  
Fig. 10 bis 12 dargestellt. Bei dieser Ausführung entsteht  
die Störkante durch Einsenken einer Stufe in die Profil-  
oberfläche 12 der Schaufel 10. Die Einsenkung erfolgt  
35 dabei konisch unter einem Neigungswinkel  $\beta$  der zwischen  
3° und 6° gegen die Schaufeloberfläche 12 verläuft.

- 1 Der Übergang von der Schaufeloberfläche 12 zur Senke soll  
dabei stetig erfolgen. Alternativ kann die Störkante durch  
eine der Strömung entgegengerichtete Stufe gebildet sein  
(Störkante 50), wie es in Fig. 10 gezeigt ist oder es  
5 kann die Störkante bezogen auf die Strömungsrichtung w  
stromabwärts gerichtet sein (Störkante 60), wie es in  
Fig. 12 dargestellt ist. Die geometrische Ausbildung des  
Sägezahnprofils erfolgt in entsprechender Weise wie bei  
den Störkantenausbildungen in den Fig. 3 bis 9, wobei  
10 eine Ausführung mit gerundetem Zahnkopf und Zahngrund  
gemäß Fig. 11 bevorzugt ist.

15

20

25

30

35

1 ba/fr

MTU MOTOREN- UND TURBINEN-UNION  
MÜNCHEN GMBH

5

P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Axial durchströmtes Schaufelgitter einer mit Gas oder  
10 Dampf betriebenen Turbine, dessen Schaufelprofile so  
ausgebildet sind, daß die Strömung entlang des größten  
Teils der saugseitigen Profiloberfläche (Unterdruck-  
seite), bis zu einem Geschwindigkeitsmaximum im Bereich  
15 der Kanalengfläche beschleunigt und stromab davon bis  
zur Profilhinterkante verzögert wird, so daß die Profil-  
grenzschicht über den Großteil der saugseitigen Profil-  
länge laminar ist (Laminarprofil), dadurch gekennzeichnet,  
daß, wie für Turbulenzprofile bekannt, stromabwärts des Ge-  
20 schwindigkeitsmaximums auf der Saugseite (Profiloberseite)  
(11) im Bereich der verzögerten Strömung die Schaufeln (10)  
eine durchgehende, im wesentlichen über die ganze Schaufel-  
höhe (H) reichende Störkante aufweisen, daß die Störkante  
in einer Tangentialebene zur Profiloberfläche (12) säge-  
25 zahnartig profiliert ist und daß die Störkante in der  
Profiloberfläche (12) selbst oder nur in solch geringer  
Höhe über der Profiloberfläche (12) liegt, daß Auswirkungen  
auf die Hauptströmung durch Querschnittsänderung des Kanals  
ausgeschlossen sind.
- 30 2. Schaufelgitter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,  
daß die Störkante (20) von einem auf der Profilober-  
fläche (12) erhaben angeordneten Band (15) gebildet  
wird.

35 ESP-733

- 1 3. Schaufelgitter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,  
daß die Störkante (30) die freiliegende Kante einer von  
der ProfiOberfläche (12) ausgebildeten in Strömungs-  
richtung vorspringenden Stufe ist.
- 5 4. Schaufelgitter nach den Ansprüchen 1 bis 3, dadurch ge-  
kennzeichnet, daß die Höhe (k) der Störkante Werte in  
einem Bereich aufweist, der abhängig von der Impuls-  
verlustdicke  $\delta_2$  der <sup>saugseitigen</sup> Grenzschicht an einer Stelle un-  
mittelbar stromaufwärts vor der Störkante (20, 30)  
10 und der für diese Stelle aus der Höhe (k), der Ge-  
schwindigkeit im Wandabstand (k) und der Viskosität  
des Fluids gebildeten Reynoldszahl  $Re_k$  bestimmt  
wird, wobei für  $50 < Re_k < 200$  gelten soll  $1,5 < k/\delta_2 < 3,5$   
15  $\delta_2 = \frac{1}{U^2} \cdot \int_0^{\infty} u (U-u) dy$   
y = Wandabstandskoordinate  
u = f(y) = Geschwindigkeitskomponente tangential  
zur ProfiOberfläche  
U = Geschwindigkeit in der durch Reibung nicht  
20 gestörten Strömung  
 $Re_k = \frac{u_k \cdot k}{\nu_k}$   
 $\nu_k$  = kinematische Zähigkeit des Fluids an der Stelle k.
- 25 5. Schaufelgitter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,  
daß die Störkante (40) die freiliegende Kante einer von  
der ProfiOberfläche (12) ausgebildeten in Strömungs-  
richtung zurückspringenden Stufe ist.
- 30 6. Schaufelgitter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,  
daß die Störkante durch eine in die ProfiOberfläche (12)  
eingesenkte Stufe gebildet wird.
- 35 7. Schaufelgitter nach den Ansprüchen 5 und 6, dadurch ge-  
kennzeichnet, daß die Höhe (k) der Stufe in der Profi-

- 1 oberfläche Werte in einem Bereich aufweist, der abhängig  
von der Impulsverlustdicke  $\delta_2$  der Grenzschicht an einer  
Stelle unmittelbar stromaufwärts vor der Störkante  
(40, 50, 60) und der für diese Stelle aus der Höhe (k)  
5 der Geschwindigkeit im Wandabstand (k) und der Viskosi-  
tät des Fluids gebildeten Reynoldszahl  $Re_k$  bestimmt  
wird, wobei für  $200 < Re_k < 500$  gelten soll  $2 < k/\delta_2 < 4,5$   
(Definition der Funktionsgrößen wie Anspruch 5).
- 10 8. Schaufelgitter nach den Ansprüchen 1 bis 7, dadurch ge-  
kennzeichnet, daß die Störkante (20, 30, 40, 50, 60)  
scharfkantig ausgebildet ist.
- 15 9. Schaufelgitter nach den Ansprüchen 1 bis 8, dadurch ge-  
kennzeichnet, daß das Sägezahnprofil der Störkante  
sowohl am Zahnkopf als auch am Zahngrund spitz ausge-  
bildet ist.
- 20 10. Schaufelgitter nach den Ansprüchen 1 bis 9, dadurch ge-  
kennzeichnet, daß das Sägezahnprofil der Störkante  
sowohl am Zahnkopf als auch am Zahngrund abgerundet  
ist.
- 25 11. Schaufelgitter nach den Ansprüchen 1 bis 9, dadurch ge-  
kennzeichnet, daß das Sägezahnprofil der Störkante ab-  
wechselnd am Zahnkopf und am Zahngrund spitz und  
abgerundet ausgebildet ist.
- 30 12. Schaufelgitter nach den Ansprüchen 1 bis 11, dadurch ge-  
kennzeichnet, daß das Sägezahnprofil der Störkante  
(20, 30, 40, 50, 60) einen Öffnungswinkel  $\alpha$  von  $45^\circ$  bis  
 $120^\circ$  und eine Teilung (t) von 5 % bis 15 % der Profil-  
sehnenlänge (l) aufweist.
- 35 13. Schaufelgitter nach den Ansprüchen 3, 5 und 8 bis 12,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Breite b des Stör-  
bandes, normal zur Störkante gemessen, 0,05 bis 0,1 l  
beträgt.

- 1 14. Schaufelgitter nach den Ansprüchen 7 bis 13, dadurch  
gekennzeichnet, daß die die Störkante (50, 60) bilden-  
de Senke mit einem Neigungswinkel  $\beta$  von 3 bis 6° gegen  
die Schaufeloberfläche (12) verläuft.
- 5
15. Verfahren zur Herstellung einer Schaufel für ein Schau-  
felgitter nach den Ansprüchen 3, 5 und 8 bis 14, da-  
durch gekennzeichnet, daß in einem 1. Verfahrensschritt  
das mit dem Sägezahnprofil versehene Band vorzugs-  
10 weise durch Drahterodieren aus einer Blechplatte aus-  
geschnitten wird und in einem 2. Verfahrensschritt  
auf die Schaufeloberfläche vorzugsweise durch Schweißen  
aufgebracht wird.
- 15 16. Nachrüstung einer Schaufel mit glatter Oberfläche für  
ein Schaufelgitter nach den Ansprüchen 3, 5 und 8 bis  
13, gekennzeichnet durch das Aufbringen des Störbandes  
mittels des Maskenspritz- oder Aufdampfverfahrens.
- 20 17. Nachrüstung einer Schaufel mit glatter Oberfläche  
für ein Schaufelgitter nach den Ansprüchen 3, 5 und  
8 bis 13, gekennzeichnet durch das Aufbringen des  
Störbandes mittels einer Lötfolie.
- 25 18. Nachrüstung einer Schaufel mit glatter Oberfläche  
für ein Schaufelgitter nach den Ansprüchen 4 bis 13  
und 15, gekennzeichnet durch Anwendung des elektro-  
chemischen oder funkenerosiven Senkens.
- 30

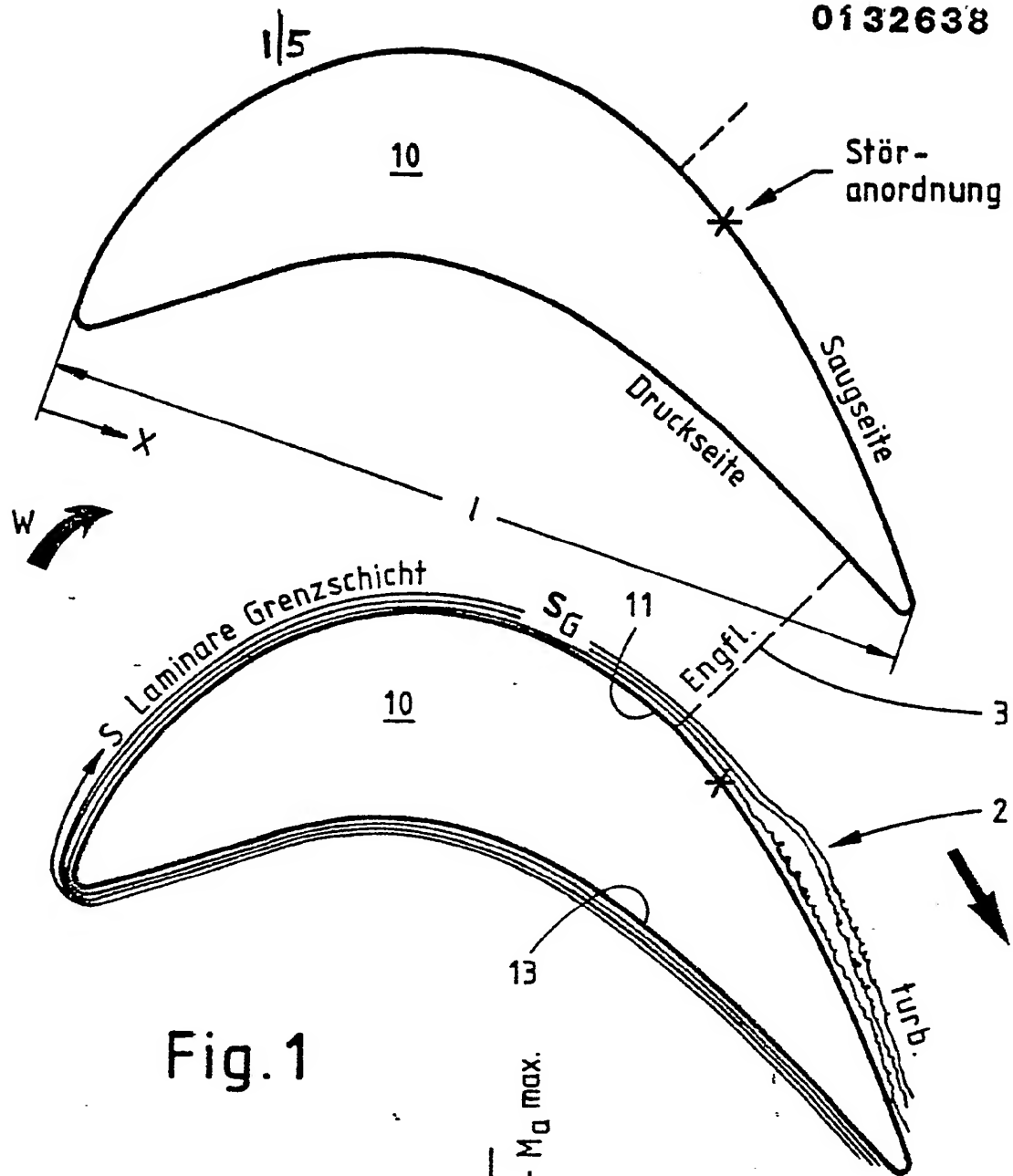
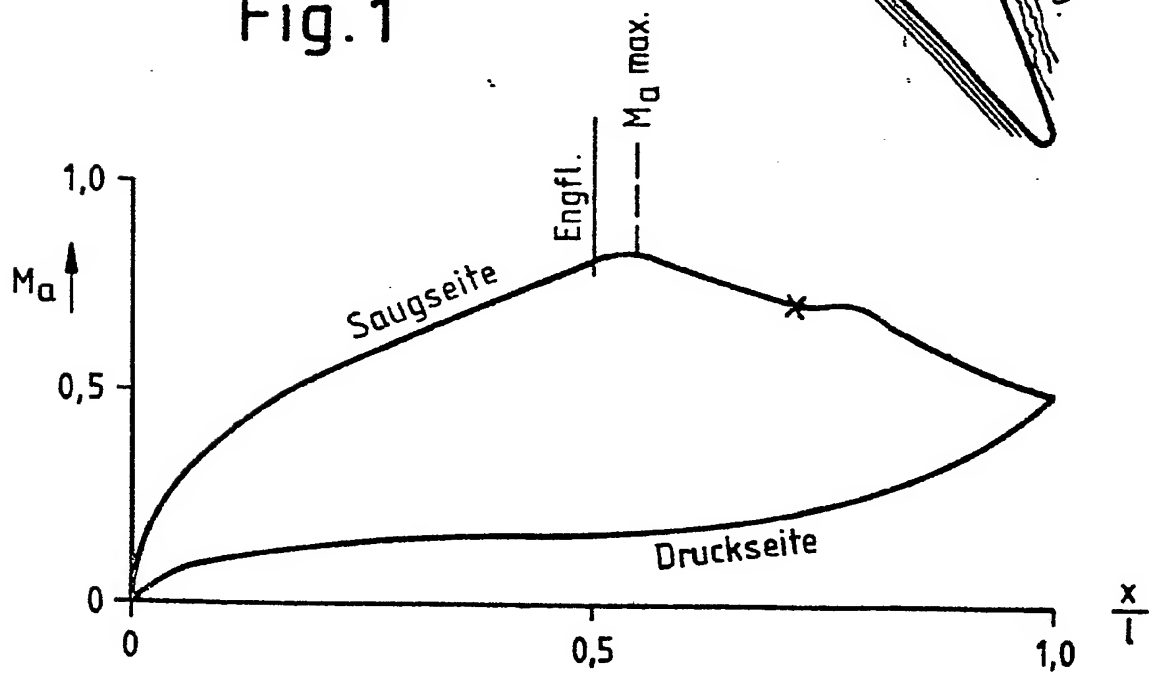
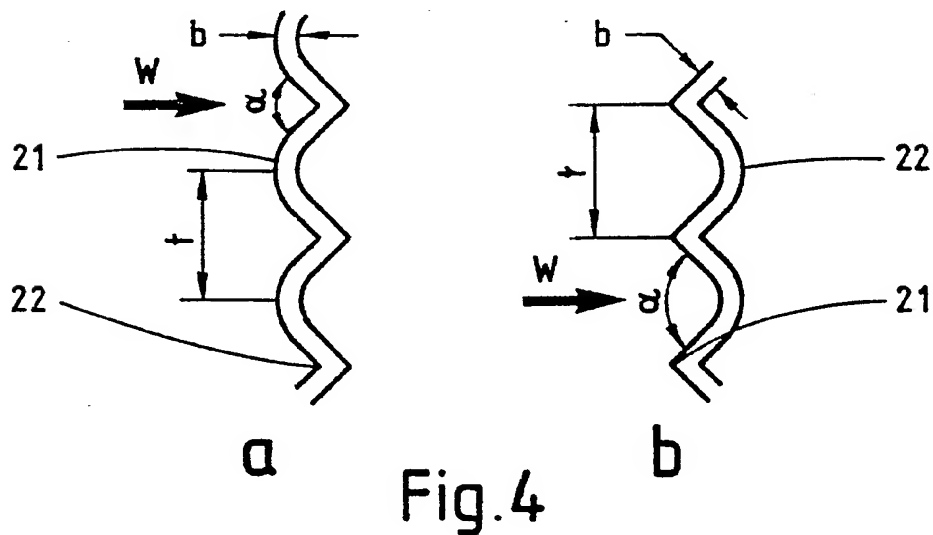
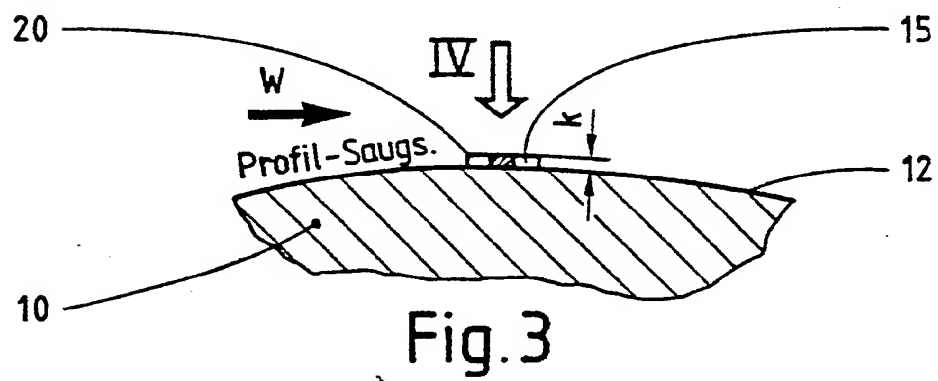
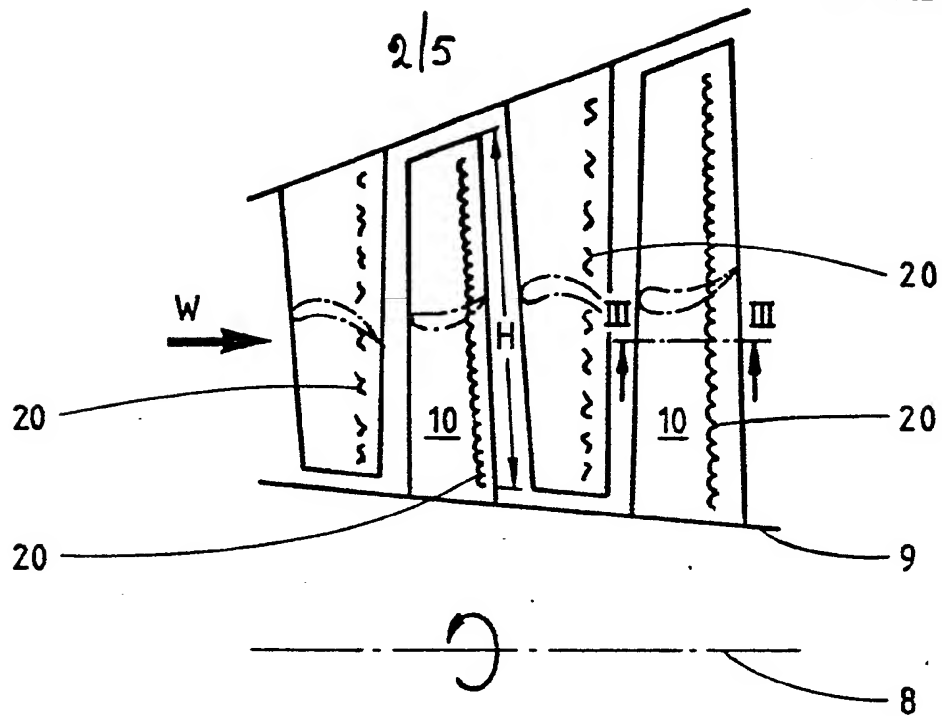


Fig. 1





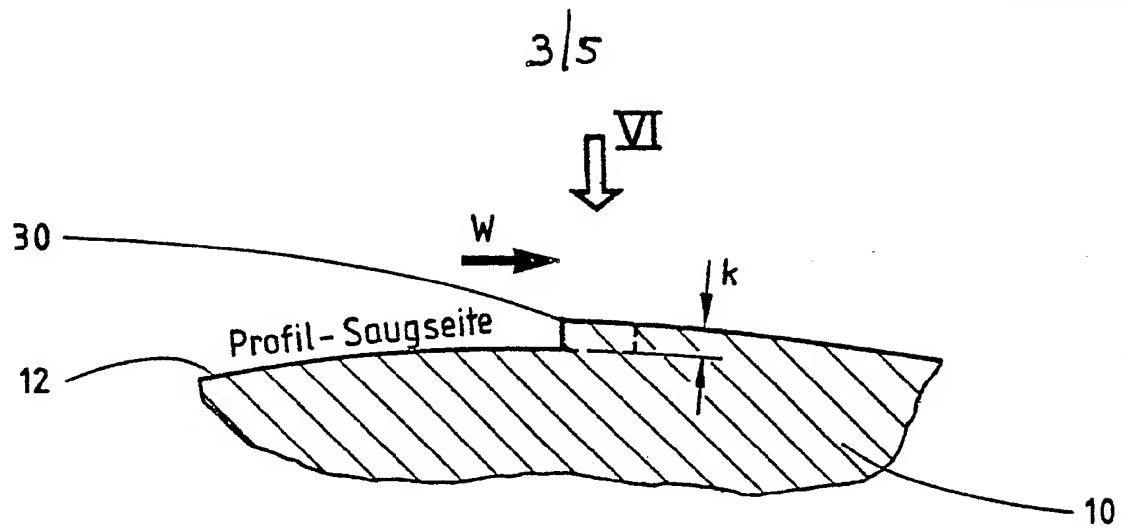


Fig. 5

Ansicht VI

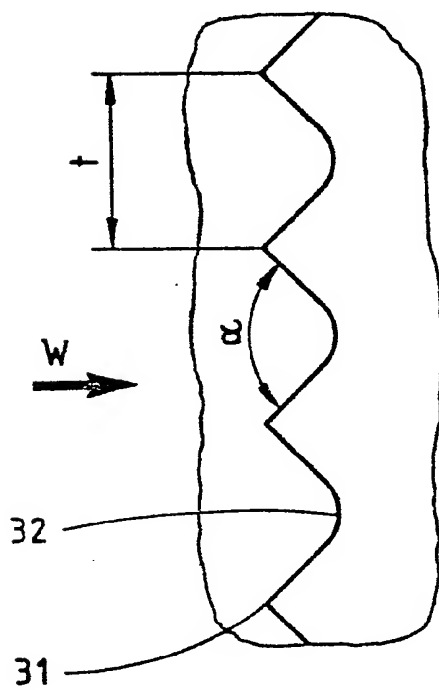


Fig. 6

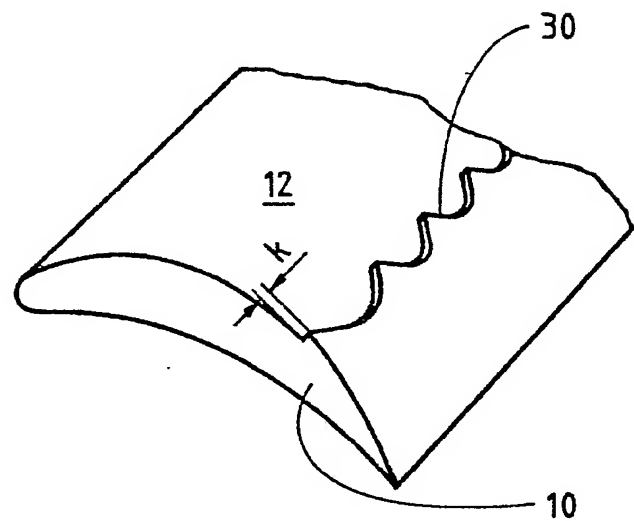


Fig. 7

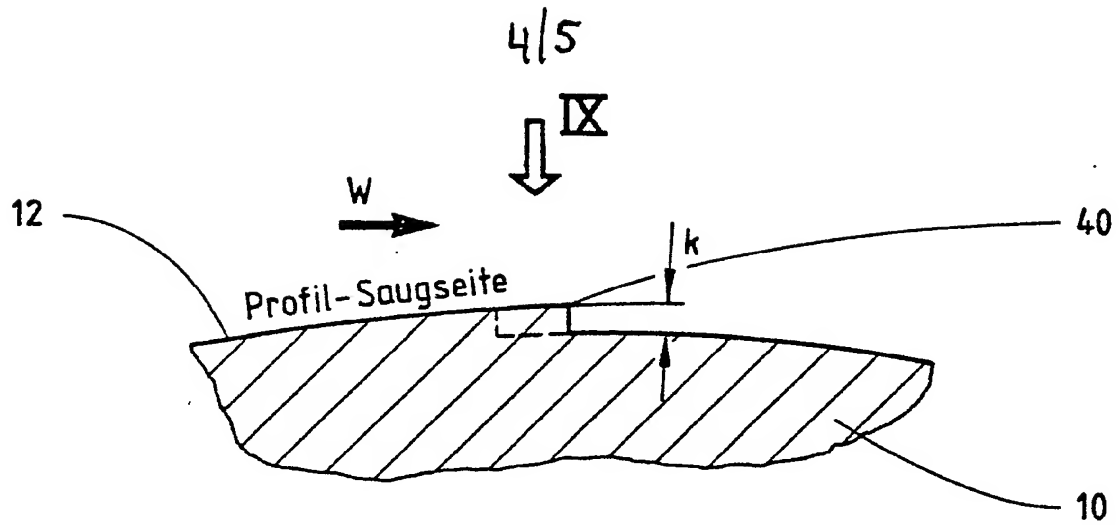


Fig. 8

Ansicht IX

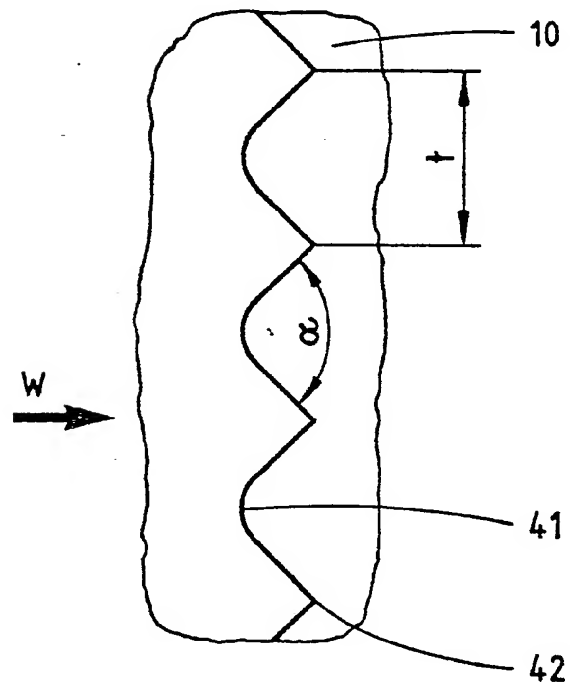


Fig. 9

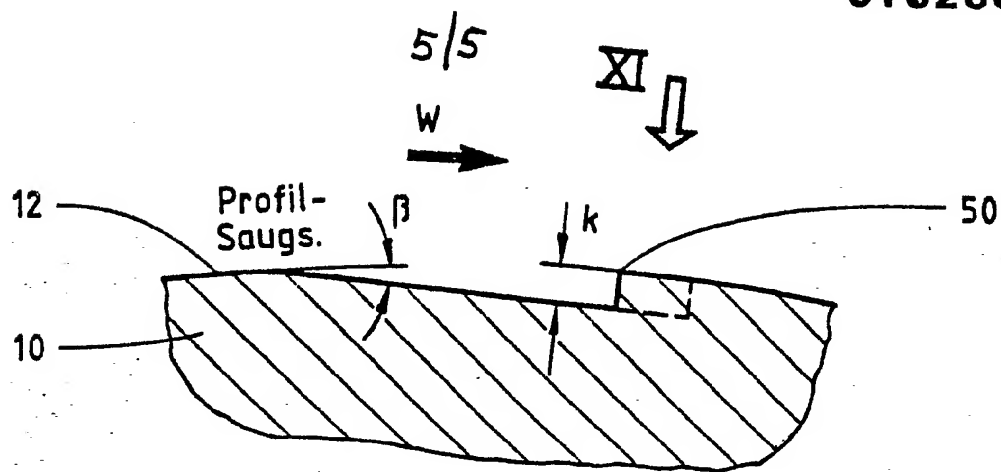
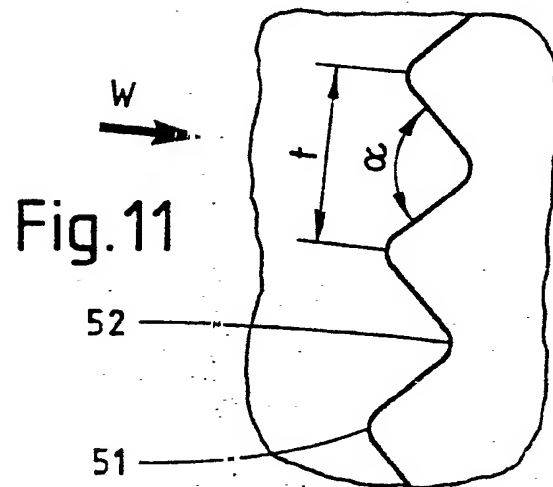


Fig. 10



Ansicht XI

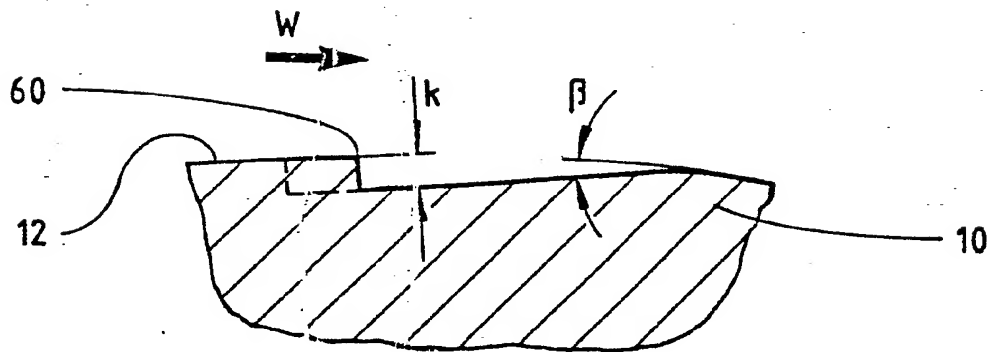


Fig. 12